

PUB-NO: EP000223268A1

DOCUMENT-IDENTIFIER: EP 223268 A1

TITLE: Method for producing a multi-layer slide bearing material needing little maintenance.

PUBN-DATE: May 27, 1987

INVENTOR-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
BICKLE, WOLFGANG	N/A
BRAUS, JURGEN	N/A

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
KOLBENSCHMIDT AG	DE

APPL-NO: EP86201642

APPL-DATE: September 23, 1986

PRIORITY-DATA: DE03534242A ( September 26, 1985)

INT-CL (IPC): F16C033/20

EUR-CL (EPC): F16C033/20

US-CL-CURRENT: 384/908

ABSTRACT:

CHG DATE=19990617 STATUS=O>1. Process for producing a maintenance-free multilayer sliding bearing material, consisting of a combination of a metal backing made of steel, bronze or a high-strength aluminium alloy, provided with a rough primer layer (2), preferably a 0.1 to 0.35 mm thick, porous sinter-bonded bronze layer, iron layer, or aluminium alloy layer, and a bearing layer (3) consisting of a matrix (4) of polytetrafluoroethylene (PTFE), with which material the valleys of the rough primer layer are also filled and which may also optionally contain friction-reducing and wear-inhibiting additives of lead, molybdenum disulphide, graphite, carbon fibres, glass fibres, ceramic fibers, glass spheres, hollow ceramic spheres, barium sulphate, zinc sulphide, lead borosilicate, individually or in combination in a quantity of 5 to 40 %

weight, characterized in that the PTFE, which has a grain size of  $\leq 35 \mu m$ , is moulded with an admixed extrusion assisting agent into a preform, said preform is extruded into a strip 1.5 to 5.0 mm thick, the strip is formed into a sheet 0.5 to 3.0 mm thick by conditioning calendering, the sheet, which is heated to 70 to 90 degrees C, is rolled on to the rough primer layer of the metal backing, which has been heated to 130 to 180 degrees C with a decrease in thickness to 0.1 to 1.0 mm, and subsequently the PTFE is sintered by continuous heating to approximately 400 degrees C and maintaining at this temperature for a short time.


 12


## EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG


 Anmeldenummer: 86201642.5



 Int. Cl.: **F 16 C 33/20**


 Anmeldetag: 23.09.86



 Priorität: 26.09.85 DE 3534242


 Anmelder: **KOLBENSCHMIDT Aktiengesellschaft,**  
**Karl-Schmidt-Strasse 8/12 Postfach 1351,**  
**D-7107 Neckersulm (DE)**



 Veröffentlichungstag der Anmeldung: 27.05.87  
 Patentblatt 87/22

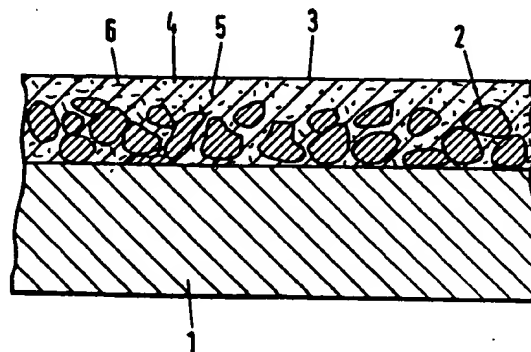

 Erfinder: **Bickle, Wolfgang, Friedenstrasse 15,**  
**D-6831 Reilingen (DE)**  
 Erfinder: **Braus, Jürgen,**  
**Johann-Jakob-Astor-Strasse 53, D-6909 Walldorf (DE)**


 Benannte Vertragsstaaten: **AT BE CH DE FR GB IT LI LU**  
**NL SE**


 Vertreter: **Rieger, Harald, Dr., Reuterweg 14,**  
**D-6000 Frankfurt am Main (DE)**


 Wartungsfreier Mehrschicht-Gleitlagerwerkstoff.


 Um einen wartungsfreien Mehrschicht-Gleitlagerwerkstoff, bestehend aus einem Metallträger, einem Raugrund und einer darauf befindlichen Gleitschicht mit einer Matrix aus PTFE, nachbearbeitbar zu gestalten, ist eine 0,5 bis 3,0 mm dicke PTFE-Folie auf den Raugrund in der Weise aufgewalzt und gesintert, dass die Gleitschicht eine Dicke von 0,1 bis 1,0 mm besitzt.



**EP 0 223 268 A1**

Kolbenschmidt AG  
Karl-Schmidt-Straße

24. September 1985  
DRQ/MHT (2398 P)

7107 Neckarsulm

Prov.Nr. 9326 KS

#### Wartungsfreier Mehrschicht-Gleitlagerwerkstoff

Die Erfindung betrifft einen wartungsfreien Mehrschicht-Gleitlagerwerkstoff, bestehend aus der Kombination eines mit einer Rauhrandschicht, vorzugsweise einer 0,1 bis 0,35 mm dicken, porös aufgesinterten Bronzeschicht, Eisen-schicht oder Schicht einer Aluminiumlegierung, versehenen Metallträgers aus Stahl, Bronze oder einer hochfesten Aluminiumlegierung und einer Gleitschicht aus einer Matrix aus Polytetrafluoräthylen (PTFE), mit deren Werkstoff auch die Rauhrandtiefen ausgefüllt sind, und die gegebenenfalls noch die Reibung verbessernde und den Verschleiß hemmende Zusätze von Blei, Molybdändisulfid, Graphit, Kohlefasern, Glasfasern, Keramikfasern, Glaskugeln, Keramik-Hohlkugeln, Bariumsulfat, Zinksulfid, Bleiborosilikat einzeln oder zu mehreren in einer Menge von 5 bis 40 Gew.-% enthält.

Wegen seiner im Vergleich zu metallischen Werkstoffen geringen Festigkeit, seiner hohen Wärmeausdehnung und seiner schlechten Wärmeleitung ist die Verwendung von PTFE als Massivlager begrenzt. Dem wird dadurch begegnet, daß PTFE im Gemisch mit einem bis zu 20 Vol.-%igem Bleizusatz in eine auf einem Stahlträger porös aufgesinterte Bronzeschicht von 0,2 bis 0,6 mm Dicke, in der Weise aufgebracht ist, daß über den Spitzen der Bronzeschicht eine Gleitschicht des PTFE-Bleigemisches von max. 0,035 mm vorhanden ist. Die porös aufgesinterte Bronzeschicht bildet einen

sehr guten Haftgrund für des PTFE auf dem Metallträger. Die Verbindung mit dem Metallträger garantiert, daß aus dem Mehrschicht-Gleitlagerwerkstoff gefertigte Gleitlager hinsichtlich Preßsitz, elastischer Eigenschaften und Wärmeausdehnung den metallischen Gleitlagerwerkstoffen sehr ähnlich sind und daher dünnwandig gut einsetzbar sind. Gegenüber Massivgleitlagerwerkstoffen haben Mehrschicht-Gleitlagerwerkstoffe den Vorteil erhöhter Wärmeleitfähigkeit und erhöhter Festigkeit. Auch sind die daraus gefertigten Gleitlager im allgemeinen sehr hoch, bis ca.  $250 \text{ N/mm}^2$ , allerdings bei außerordentlich niedrigen Gleitgeschwindigkeiten, belastbar. Eine Gleitgeschwindigkeit von  $1 \text{ m/s}$  ist hier schon als groß anzusehen. Als echte Grenze darf man bei Trockenlauf  $2 \text{ m/s}$  ansetzen. Bei solchen Gleitgeschwindigkeiten ist natürlich keine nennenswerte Belastung mehr möglich. Derartige Gleitlagerwerkstoffe sind auf Grund der genannten Vorzüge weit verbreitet. Wegen der großen Wärmeausdehnung und des Kaltfließens des PTFE ist die Dicke der Gleitschicht jedoch auf  $0,01$  bis  $0,035 \text{ mm}$  begrenzt, so daß eine Nachbearbeitung der Gleitschicht nicht möglich ist und demzufolge Fluchtungsfehler nicht ausgeglichen oder engere Lagerspiele erzielt werden können. Es können deshalb aus diesem Mehrschicht-Gleitlagerwerkstoff nur gerollte Buchsen nach DIN 14 94, Blatt 1, Tabelle 2, Reihe B hergestellt werden.

Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es deshalb, den wartungsfreien Mehrschicht-Gleitlagerwerkstoff der vorstehend erläuterten Ausbildung dahingehend zu verbessern, daß ein nachträgliches Bearbeiten der Gleitschicht der daraus gefertigten Gleitelemente u.a. bei bereits eingebauter Buchse durch Reiben bzw. Feindrehen, z.B. um Fluchtungsfehler auszugleichen, engere Lagerspiele zu erzielen und/oder die Geräuscentwicklung zu vermindern,

möglich ist, ohne daß insbesondere der hohe pV-Wert von  $1,8 \text{ N/mm}^2 \cdot \text{m/s}$  im Dauerbetrieb, von  $3,6 \text{ N/mm}^2 \cdot \text{m/s}$  kurzzeitig, die zulässige statische spezifische Belastung von  $250 \text{ N/mm}^2$ , die zulässige Gleitgeschwindigkeit von  $2 \text{ m/s}$ , die guten Gleiteigenschaften, die niedrige Reibungszahl sowie die gute Wärmeleitfähigkeit beeinträchtigt werden.

Die Lösung dieser Aufgabe besteht darin, daß die durch Aufwalzen einer 0,5 bis 3 mm dicken PTFE-Folie auf dem Raugrund erzeugte und gesinterte Gleitschicht eine Dicke von 0,1 bis 1 mm aufweist.

In einer bevorzugten Ausführungsform beträgt die Dicke der Gleitschicht 0,15 bis 0,25 mm.

Auf diese Weise ist es möglich, vorhandene Fluchtungsfehler der Gehäusebohrung durch spanende Nachbearbeitung der Gleitfläche der Lagerbuchse auszugleichen. Außerdem lassen sich dadurch vergleichsweise deutlich engere Lagerspiele einstellen, als diese in DIN 14 94, Blatt 1, Seite 3 angegeben sind.

Aus der GB-PS 970 982 ist zwar ein Mehrschicht-Gleitlagerwerkstoff bekannt, bei dem auf einer metallischen Trägerschicht eine Bronzeschicht porös aufgesintert ist, wobei auf der Bronzeschicht eine Schicht mit einer Schichtdicke von bis zu 3,175 mm aus einem Thermoplast mit hohem Molekulargewicht angeordnet ist. Abgesehen davon, daß in dieser Druckschrift kein Hinweis auf das der vorliegenden Erfindung zugrunde liegende Problem enthalten ist, ist PTFE nicht als Matrix-Werkstoff für die Gleitschicht, sondern nur als Zusatzwerkstoff vorgesehen.

Bei einer besonders vorteilhaften Ausführungsform des

erfindungsgemäß verbesserten Mehrschicht-Gleitlagerwerkstoffs besteht die Gleitschicht aus 20 Gew.-% Glasfasern (Länge  $\leq$  0,15 mm, Durchmesser 0,02 mm), 20 Gew.-% Zinksulfid, Rest PTFE. Die Glasfasern können durch Kohlefasern ganz oder teilweise ersetzt sein.

Von Vorzug ist ferner, daß die PTFE-Folie ohne porös aufgesinterte Zwischenschicht unmittelbar auf den Metallträger aufgewalzt sein kann, wenn dieser mechanisch oder chemisch aufgeraut ist.

Bei dem Verfahren zur Herstellung des Mehrschicht-Gleitlagerwerkstoffs wird das pulverförmige, eine Korngröße von  $\leq 50$   $\mu$ m besitzende PTFE, gegebenenfalls mit die Reibung verbessernden und/oder den Verschleiß hemmenden Zusätzen, unter Zumischung eines Extrusionshilfsmittels zu einem Vorformling gepreßt und dann zu einem 1,5 bis 5,0 mm dicken Band extrudiert. Dieses Band wird durch konditionierendes Kalandrieren zu einer Folie von 0,5 bis 3 mm Dicke und bis 300 mm Breite geformt, die Folie unter Erwärmung auf eine Temperatur von 70 bis 90°C auf die Raugrundschicht des auf 130 bis 180°C erwärmten Metallträgers aufgewalzt und anschließend durch kontinuierliche Erwärmung auf ca. 400°C und kurzzeitigem Halten bei dieser Temperatur gesintert.

In an sich bekannter Weise erfolgt anschließend in zwei hintereinander angeordneten Walzstufen das Kalibrieren der Gleitschicht auf die gewünschte Endmaßdicke.

Im folgenden wird eine bevorzugte Ausführungsform für die Herstellung des erfindungsgemäßen Mehrschicht-Gleitlagerwerkstoffs näher und beispielhaft erläutert.

Es wurde PTFE-Pulver mit 20 Gew.-% Glasfasern und

20 Gew.-% Zinksulfid intensiv unter Hinzufügen eines Extrusionshilfsmittels, wie Toluol, vermischt, daraus ein Vorformling gepreßt und dieser einer Extruder-Anlage aufgegeben. Das extrudierte Band wurde dann in einem Kalander zu einer Folie von 2,5 mm Dicke und 250 mm Breite geformt und die Folie anschließend auf eine auf einem auf 150°C erhitzten Stahlträger angeordnete, porös aufgesinterte Zinn-Blei-Bronze-Schicht von 0,3 mm Dicke aufgewalzt, wobei die Walzen eine Temperatur von 100°C aufwiesen. Anschließend wurde der so vorbehandelte Mehrschicht-Gleitlagerwerkstoff kontinuierlich auf 400°C erhitzt und bei dieser Temperatur ca. 3 Minuten gehalten, so daß das PTFE aussinterte.

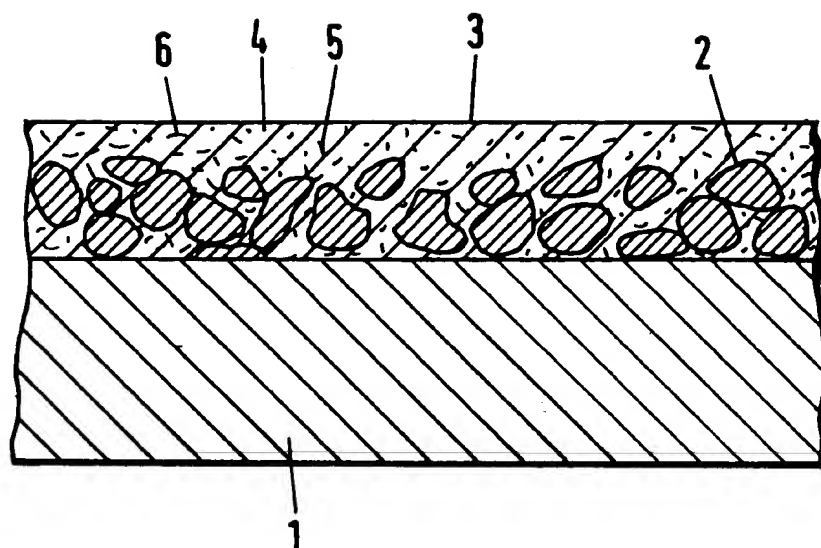
In der Zeichnung ist ein Schnitt durch den erfindungsgemäß aufgebauten Mehrschicht-Gleitlagerwerkstoff dargestellt. Auf einem aus Stahl bestehenden Metallträger 1 befindet sich eine aus Zinn-Blei-Bronze porös aufgesinterte Rauhgrundschrift 2, deren offenes Porenvolumen 35 % beträgt. Auf der Rauhgrundschrift 2 ist die Gleitschicht 3 angebracht, die aus der PTFE-Matrix 4 und darin enthaltenen Glasfasern 5 und Zinksulfidteilchen 6 besteht. Die Dicke der Gleitschicht 3 beträgt 0,35 mm. Die Poren der Rauhgrundschrift 2 sind mit dem die Gleitschicht bildenden Werkstoff vollständig ausgefüllt.



Patentansprüche

1. Wartungsfreier Mehrschicht-Gleitlagerwerkstoff,  
bestehend aus der Kombination eines mit einer Raughauptschicht, vorzugsweise einer 0,1 bis 0,35 mm dicken, porös aufgesinterten Bronzeschicht, Eisen-schicht oder Schicht einer Aluminiumlegierung, versehenen Metallträgers aus Stahl, Bronze oder einer hochfesten Aluminiumlegierung und einer Gleitschicht aus einer Matrix aus Polytetrafluoräthylen (PTFE), mit deren Werkstoff auch die Raughaupttiefen ausgefüllt sind und die gegebenenfalls noch die Reibung verbessernde und den Verschleiß hemmende Zusätze von Blei, Molybdändisulfid, Graphit, Kohlefasern, Glasfasern, Keramikfasern, Glaskugeln, Keramik-Hohlkugeln, Bariumsulfat, Zinksulfid, Bleiborosilikat, einzeln oder zu mehreren in einer Menge von 5 bis 40 Gew.-% enthält, dadurch gekennzeichnet, daß die durch Aufwalzen einer 0,5 bis 3 mm dicken PTFE-Folie erzeugte und gesinterte Gleitschicht (3) eine Dicke von 0,1 bis 1 mm besitzt.
2. Mehrschicht-Gleitlagerwerkstoff nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Dicke der Gleitschicht (3) 0,15 bis 0,25 mm beträgt.
3. Mehrschicht-Gleitlagerwerkstoff nach den Ansprüchen 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Gleitschicht (3) aus 20 Gew.-% Glasfasern, 20 Gew.-% Zinksulfid, Rest PTFE, besteht.
4. Verfahren zur Herstellung des Mehrschicht-Gleitlagerwerkstoffs nach den Ansprüchen 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß das eine Korngröße von  $\leq 35 \mu\text{m}$

aufweisende PTFE unter Zumischung eines Extrusionshilfsmittels zu einem Vorformling gepreßt, dieser zu einem Band von 1,5 bis 5,0 mm Dicke extrudiert, das Band durch konditionierendes Kalandrieren zu einer Folie von 0,5 bis 3,0 mm Dicke geformt, die auf 70 bis 90°C erwärmte Folie auf die Rauhrandschicht des auf 130 bis 180°C erwärmten Metallträgers aufgewalzt und anschließend das PTFE durch kontinuierliche Erwärmung auf ca. 400°C und kurzzeitiges Halten bei dieser Temperatur gesintert wird.





Europäisches  
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

0 223 268

EP 86 20 1642

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE																	
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl. 4)														
A	EP-A-0 005 560 (KARL SCHMIDT GmbH) * Ansprüche *	1-4	F 16 C 33/20														
P, X	EP-A-0 163 937 (FEDERAL MOGUL CORP.) * Ansprüche 1, 6 *	1-4															
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl. 4)														
			F 16 C														
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt																	
Recherchenort DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 05-01-1987	Prüfer HOFFMANN K.W.														
<table border="0"><tr><td>KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE</td><td>E : älteres Patentedokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist</td></tr><tr><td>X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet</td><td>D : in der Anmeldung angeführtes Dokument</td></tr><tr><td>Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie</td><td>L : aus andern Gründen angeführtes Dokument</td></tr><tr><td>A : technologischer Hintergrund</td><td></td></tr><tr><td>O : nichtschriftliche Offenbarung</td><td></td></tr><tr><td>P : Zwischenliteratur</td><td></td></tr><tr><td>T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze</td><td>&amp; : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument</td></tr></table>				KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE	E : älteres Patentedokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist	X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet	D : in der Anmeldung angeführtes Dokument	Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie	L : aus andern Gründen angeführtes Dokument	A : technologischer Hintergrund		O : nichtschriftliche Offenbarung		P : Zwischenliteratur		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze	& : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE	E : älteres Patentedokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist																
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet	D : in der Anmeldung angeführtes Dokument																
Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie	L : aus andern Gründen angeführtes Dokument																
A : technologischer Hintergrund																	
O : nichtschriftliche Offenbarung																	
P : Zwischenliteratur																	
T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze	& : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument																

EP-A Form 1503 U3 82